

Stettin-Pölitz, den 17. 8. 1943
Dr. Z/O.

A k t e n v e r m e r k

über eine Besprechung am 17. 8. 1943 bei den
Norddeutschen Mineraleölwerken in Pölitz.

Anwesend:	Dr. Kranepuhl	} Gbchem.
	Dr. Zorn	
	Dipl. Ing. Meyer	
	Dr. Hartmann	NMW

Herr Dr. Hartmann teilte mit, dass alle 5 Krack-Kolonnen jetzt einwandfrei laufen. Die Lebensdauer der Kolonnen beträgt etwa 5 - 6 Wochen, die Reinigung erfordert ungefähr 1 Woche. Es ist möglich, mit diesen 5 Kolonnen etwa 1400 - 1500 moto SS 1106 herzustellen, als sicher ist der Wert von 1400 moto anzunehmen; dafür sind 3000 t Paraffin erforderlich. Es erscheint notwendig, einmal soviel Paraffin nach Pölitz zu liefern, dass betriebstechnisch geprüft werden kann, wie weit eine Steigerung über 1400 moto hinaus möglich ist.

Dafür wären mindestens 3500 moto Paraffin vorzusehen und zwar möglichst für den Monat September d. Js.

Über die Qualität der einzelnen Paraffinsorten ist folgendes zu sagen:

Das beste Paraffin ist das Fischer-Paraffin und zwar jeglicher Herkunft, wie es bisher geliefert worden ist. Das wären Paraffine von Hoesch, (Ruhchemie) Victor-Rauxel, Krupp, Essener Steinkohle, und Rheinpreussen, Schwarzheide. (Schafgotsch-Paraffin wurde nur im Laboratorium untersucht und scheint danach auch brauchbar sein.)

Lützkenderfer- und Nerag-Gatsch wurden in Ludwigshafen hydriert und das daraus erhaltene Paraffin in Pölitz gefahren. Es ist

brauchbar gewesen, jedoch beträgt die Ausbeute an Olefinen beim Kracken nur 70 % gegenüber 75 - 77 % bei den oben genannten Paraffinen. Das erhaltene Schmieröl hat einen M-Wert von *2,95* gegenüber 2,85 bei den obigen Paraffinen. Die Ausbeute an SS 1106 beträgt 43 % gegenüber 45 - 50 % bei den Fischer-Paraffinen. Es ist von Pölitz auch der Nerag-Gatsch neuerdings, so wie er von der Nerag geliefert wird, untersucht worden. Danach ist der Nerag-Gatsch jetzt besser geworden, als er früher war, jedoch ist seine Qualität noch nicht ganz ausreichend.

Von Zeitz sind 100 t unhydriertes Paraffin unterwegs nach Pölitz, ihre *Verarbeitung* ~~Untersuchung~~ wird sofort nach Eingang erfolgen. Parallel damit wird auch hydriertes Zeitzer Paraffin, von dem von Ludwigs-hafen 20 Kesselwagen ebenfalls unterwegs sind, untersucht werden.

Um für die Zukunft eine maximale Produktionshöhe von 1400 moto halten zu können, erscheint es notwendig, dass in Pölitz mindestens ein Paraffinvorrat von etwa 1000 t eingelagert wird. Es muss in den nächsten Monaten angestrebt werden, einen derartigen Vorrat in Pölitz anzusammeln.

Bei einer Produktion von 1400 moto SS 1106 würden 225 moto *hälte* beständiges Heissdampfzylinderöl und etwa 560 moto Dieselöl mit einer Cetanzahl von etwa 80 erzielt. Durch *+* Mischpolymerisation der in dem Krackgas erhaltenen C-3 und C-4 Olefine würde es möglich sein, die Produktion an SS 1106 um etwa 10 % zu erhöhen. Hierzu ist es erforderlich, dass ein Kompressor aufgestellt wird, der das Gas etwa *auf* 8 ata komprimiert und *erweitert, durch die, auch sauren Dämpfe* ~~indessen~~ die C-3 und C-4 *abf* in einem Waschturm, der mit Paraffinprodukten gefüllt ist, ausgewaschen werden. Diese Anlage würde etwa 250 t Eisen erfordern und eine Bauzeit von etwa einem Jahr benötigen, wenn keine besondere Dringlichkeitsstufe erreicht werden kann. Es soll versucht werden, einen geeigneten Kompressor und möglichst auch einen Wascher und eine *evt* Austriebskolonne für einen Betriebsdruck von 6 ata aus französischen oder sonstigen Beständen ausfindig zu machen, um damit eine Inbetriebnahme zu Anfang 1944 zu ermöglichen.

Auf unsere Anfrage hin hat Herr Dr. Hartmann angegeben, dass es möglich ist, statt SS 1106 ^{aus} SS 1103 herzustellen. Bezüglich der Ausbeute an L103 wurde geschätzt, dass statt 1400 moto SS 1106, dann 1600 ~~moto~~ L103 gemacht werden können. Dabei würde die Ausbeute an Heissdampfzylinderöl auf etwa die Hälfte zurückgehen.

Ein Engpass der ganzen Produktion kann evtl. die Filtration werden. Es wird vielleicht zweckmässig sein, diese von 1 - 2 Filterpressen zu erweitern.

J. Lamm

*Königsplatz
Friedenstrasse*

991106 hat am 17. 8. 43 die folgenden Eigenschaften

$d_{20} 0,862$
 Viskosität bei 20° 2015 " St - 265 g°
 38° 620 " - 81,6 "
 50° 321 " - 42,25 "
 99° 47,3 " - 6,27 "
 100° 45,8 " - 6,08
 V. V. 118 m 2,83 V D 11,51
 Stork P. - 36 Flamme P. 317
 Kohlest 0,16 Markt Test 0,5
 Siedehöl: $d_{15} 0,788$ Stork P. - 1°
 Flamme P. 49°
 C. Z. 82,5
 Siedehöl 183°
 " auch 360°
 bis 200° 8%
 " 250 26 "
 " 300 55 "
 " 350 83,5 "

Bei 991106 Polymerisations aus 100 g Olefine 83% Polypolymerisat
 daraus 20% abdestilliert = 66 g 1106
 Bei 991103 aus 100 g Olefine 88% Polypolymerisat und daraus
 10% abdestilliert = 79 g 991103